



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

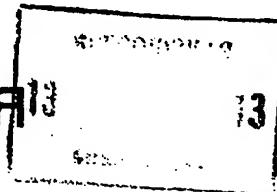
(49) SU (II) 1077803 A

з(50) В 29 С 17/02

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



(21) 3504963/23-05

(22) 25.10.82.

(46) 07.03.84. Бюл. № 9

(72) А. Г. Алексеенко, В. П. Рекс
и К. Г. Габитов

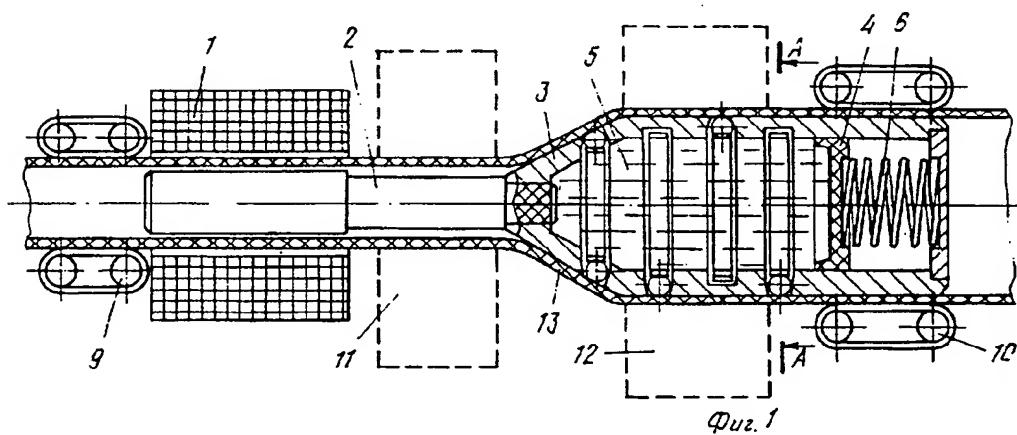
(71) Новосибирское проектно-технологи-
ческое бюро «ВНИИпроектэлектромонтаж»

(53) 678.057 (088.8)

(56) 1. Патент США № 2936491,
кл. 264-95, 1960.

2. Патент США № 3249671,
кл. 264-209, 1966 (прототип).

(54) (57) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ИЗГОТОВ-
ЛЕНИЯ ТЕРМОУСАЖИВАЮЩИХСЯ ТРУ-
БОК, содержащее нагреватель, расширяю-
щий донр с входной конической частью и
формующей полой цилиндрической частью,
в стенке которой выполнены отверстия для
выхода смазки, охладитель и механизмы
перемещения трубы, отличающееся тем,
что, с целью расширения технологических
возможностей, оно снабжено размещенным
в полости цилиндрической части донра под-
пружиненным поршнем, а в отверстиях стен-
ки размещены выступающие над ее поверх-
ностью подпружиненные шарики.



(49) SU (II) 1077803 A

BEST AVAILABLE COPY

Изобретение относится к изготовлению изделий из термоусаживающихся полимерных материалов, а именно к устройствам для расширения трубок.

Известно устройство для изготовления термоусаживающихся трубок, содержащее камеру для расширения трубы, связанную с системой создания перепада давления в трубке, установленные снаружи нее нагреватель, охладитель и подающие и тянувшие валки [1].

Недостатком данного устройства является значительная продольная вытяжка трубы при ее изготовлении, следствие чего происходит продольная усадка при использовании трубы.

Наиболее близким к изобретению является устройство для изготовления термоусаживающихся трубок, содержащее нагреватель, расширяющий дон с входной конической частью и формующей полой цилиндрической частью, в стенке которой выполнены отверстия для выхода смазки, охладитель и механизм перемещения трубы [2].

Данное устройство обеспечивает изготовление без продольной усадки трубы за счет подачи между доном и трубкой смазки для уменьшения трения скольжения поверхности трубы о поверхность дон.

Однако это устройство может быть использовано для расширения ранее изготовленных труб, так как смазка подается в цилиндрическую часть дон через головку экструдера в процессе изготовления трубы.

Целью изобретения является расширение технологических возможностей.

Цель достигается тем, что устройство содержащее нагреватель, расширяющий дон с входной конической частью и формующей полой цилиндрической частью, в стенке которой выполнены отверстия для выхода смазки, охладитель и механизмы перемещения трубы, снабжено размещенным в полосе цилиндрической части дон подпружиненным поршнем, а в отверстиях стенки размещены выступающие над ее поверхностью подпружиненные шарики.

На фиг. 1 показано устройство, общий вид; на фиг. 2 — разрез А-А на фиг. 1.

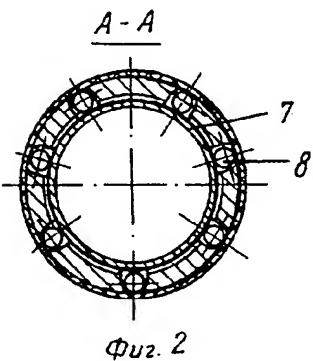
Устройство содержит электромагнит 1, сердечник которого жестко соединен с изолирующим стержнем 2, на конец которого жестко посажены пустотелый дон 3, обработанный снаружи и изнутри конической и цилиндрической поверхностью. В цилиндрической полой части дон, размещен пор-

шень 4, воздействующий на смазывающую жидкость 5 за счет опирающейся на поршень цилиндрической пружины 6. В кольцевых канавках, выполненных на внутренней поверхности дон, размещены пластинчатые пружины 7, которые взаимодействуют с шариками 8, находящимися в фасонных отверстиях, выполненных в шахматном порядке в стенке дон. Шарики выступают под поверхностью дон. Система подающих роликов 9 расположена перед электромагнитом, а система отборочных роликов 10 — на цилиндрической части дон 3. Устройство включает также нагреватель 11 и охладитель 12.

Устройство работает следующим образом.

Трубка 13 из термоусаживающегося материала с заранее сшитыми молекулами, т.е. из материала, обладающего свойством памяти первоначальной формы, в холодном состоянии транспортируются системой подающих роликов 9 в диаметральный зазор между сердечником и катушкой электромагнита 1. Поле электромагнита удерживает сердечник в радиальном и осевом направлениях и за счет жесткой связи сердечника и дон 3 посредством изолирующего стержня 2 удерживает и дон 3.

Движущаяся трубка 13, проходя через нагреватель 11, нагревается до необходимой температуры, растягивается на конической части дон 3, калибруется на цилиндрической части дон, проходя через охлаждающее устройство 12, и дальнейшее ее движение поддерживается системой роликов 10. При этом от радиального усилия, создаваемого движущейся трубкой 13 по поверхности дон 3, шарики 8 утапливаются в отверстие, сжимая пластинчатые пружины 7 и, находящиеся под давлением поршня 4 и пружины 6, смазывающая жидкость 5 поступает на внутреннюю поверхность трубы 13. При отсутствии радиального усилия от трубы шарики 8 за счет пластинчатых пружин 7 закрывают выход смазывающей жидкости 5 на поверхность дон 3. После использования смазывающей жидкости в полость дон заливается новый объем смазки. Так как трубка 13, выходя из охлаждителя, движется посредством отбирающих роликов 10 по хорошо смазанной поверхности, она сходит с дон свободно, без каких-либо дополнительных тянувших усилий, т.е. при этом исключается продольная деформация трубы.



Фиг. 2

Составитель И. Фролова
Редактор Г. Гербер Техред И. Верес Корректор И. Эрдейи
Заказ 844/II Тираж 640 Подписано
ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5
Филиал ППП «Патент», г. Ужгород, ул. Проектная, 4